



HAIMER MILL VHM freza SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 8mm



Užsakymo data

Užsakymo numeris	220294 8
GTIN	4034221167293
Produktų klasė	26X

Aprašymas

Modelis:

Su SAFE-LOCK ištraukimo apsauga papildomam fiksavimui. Sujungus su SAFE-LOCK įrankių laikikliais, įrankis apsaugomas nuo iškritimo.

Galima universaliai naudoti plieninėms medžiagoms ir stipriai legiruotam plienui, ypač INOX. Su **cilindrine šerdimi** optimaliam įrankio standumui frezuojant griovelius. Užtikrinamas procesų patikimumas, kai stačiakampis ir grėžiamas apskritas frezavimas dėl **specialios priekio geometrijos**.

Pastaba:

Įrankių laikiklius su SAFE-LOCK apsauginiu užraktu rasite užspaudimo įrankių programos skiltyje.

Techninis aprašymas

Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Dantų skaičius Z	4
Bendras ilgis L	70 mm
Pjovimo briaunos Ø D _c	8 mm
Kotas	h6safelock
Pjovimo briaunos ilgis L _c	24 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	f8
Pastūma f _z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ²	0,052 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,16 mm

Koto $\varnothing D_s$	8 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	7,6 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	32 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	38 laipsniai
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,044 mm
Danga	AlTiN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjovimo gylis $1 \times D$
Darbinis plotis a_e frezuojant	$0,05 \times D$, kai apdirbami šoniniai paviršiai
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	be
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Aliuminis, plastikai	ribotai tinka	480 m/min	N
Aliuminis (trumpadrožlis)	ribotai tinka	480 m/min	N
Al $> 10 \%$ Si	ribotai tinka	350 m/min	N
Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$	tinka	275 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	255 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	210 m/min	P

Plienas <1100 N/mm ²	tinka	190 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	95 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	75 m/min	M
Ti >850 N/mm ²	ribotai tinka	35 m/min	S
Ketus (G)	ribotai tinka	155 m/min	K
Uni	tinka		
Alyva	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		